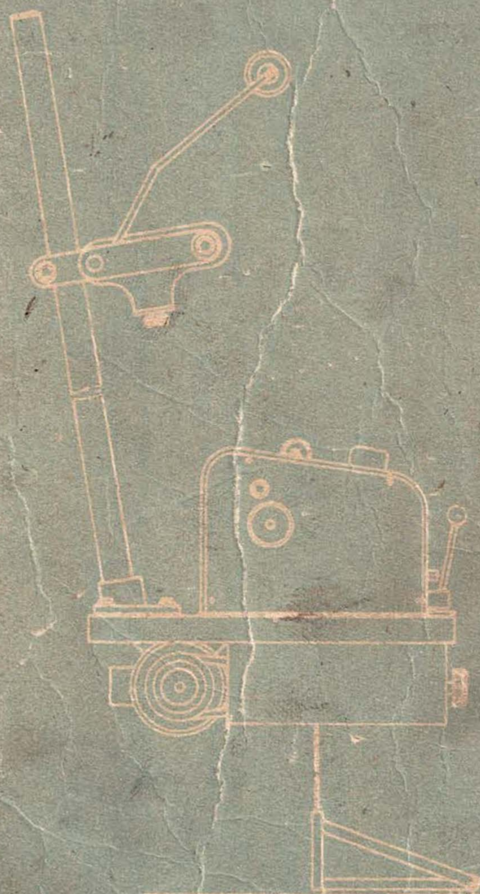
Navíječka Adast nv 58

TECHNICKÝ POPIS A NÁVOD K OBSLUZE





Vyrábí: ADAMOVSKÉ STROJÍRNY, n. p., ADAMOV U BRNA

Navíječka Adast nv 58

TECHNICKÝ POPIS A NÁVOD K OBSLUZE



NAVÍJEČKA »ADAST« NV 100

Technický popis a návod k obsluze

Používá se k běžnému válcovému vinutí cívek transformátorů, odporů, tlumivek atd. různých tvarů, průměrů a délek.

Technické údaje:

Délka vinutí	2 - 100 mm
Průměr vinutého drátu	0,05 - 0,8 mm
Výška špiček	150 mm
Otáčky vřetene	500 - 6500/min.
Elektromotor	250 W, 380 V, 2800 ot/min.
Váha NV 100	cca 108 kg
Rozměr stolu navíječky	590x880 výška 720
Rozměr stolu s odkládacími plošinami	590x1480 výška 720
Váha stolu	cca 70 kg

Aby navíječka cívek plnila v plném rozsahu své poslání, t. j. zaručovala plný výkon a velkou životnost jednotlivých částí, předkládáme objednavateli návod, který seznámí obsluhujícího s jednotlivými díly a způsobem seřízení a udržování

1) NAVÍJEČKA NV 100 OBSAHUJE TYTO CELKY:

a) základovou desku (A)
b) navíječku (B)
c) odvíječku (C)
d) stojan odvíječky (D)
e) opěrný koník (E)
f) pomocné ložisko (F) - v případě vícenásobného vinutí
g) měnič otáček (G)
h) elektromotor (H)
i) lamelovou spojku (K)
j) stůl pod navíječku (J)
k) ukládací kladičky (N)
l) vodítko drátu (M)

2) NAVÍJEČKA (B)

je tvořena litinovými bočnicemi spojenými čtyřmi rozpěrkami. Do prostoru mezi bočnicemi se montuje:

Převodové ústrojí (I)

nastavuje část převodu pro příslušné stoupání závitů v převodovce s ozubenými koly. Jednotlivé stupně zařazují se točítkem a jsou označeny 1, 2, 3 a značkou na pravé bočnici navíječky.

Stavěcí ústrojí (II)

nastavuje délku cívky podle stupnice v průzoru horní části zadního krytu. Střed na stupnici je též středem navíjené cívky, 1 dílek na stupnici je též středem navíjené cívky, 1 dílek na stupnici (čteno vpravo nebo vlevo od 0 stupnice) jsou 2 mm skutečné délky cívky.

Regulační ústrojí (III)

doplňuje zbývající část převodu pro určité stoupání. Je tvořeno kladičkou (3), na kterou je dotlačován třecí kotouč (2), naháněný převodovým ústrojím (I). Na bubínkovém ukazateli (13) v levém bočním krytu nastavuje se hodnota d/L v tisícinách mm; (d = průměr drátu v mm, L = délka cívky v mm) a to v patřičném sloupci, který označením 1, 2, 3 odpovídá zasunuté rychlosti na pravé bočnici (12).

Pákové ústrojí (IV)

redukuje zdvih vačky na příslušnou délku cívky v nastaveném poměru dvouramenné páky. Na vodící tyči (6) vně navíječky je nasazen nastavitelný držák vodítek drátu (M), na kterém jsou posuvně uchyceny ukládací kladičky (N).

3) ODVÍJEČKA (C).

Je upevněna nastavitelně na stojanu (D), který lze ve vodících drážkách základové desky (A) libovolně posouvat proti navíjecímu trnu. Tah drátu seřizuje se jemnou (16) a hrubou (17) regulací. Odvíječka je vybavena dvěma upínacími trny zásobních cívek (20) a (21). Silnější trn, průměr 10, slouží pro těžší cívky silnějších drátů, slabší trn, průměr 6, pro odvíjení malých cívek a jemných drátů. Při vinutí jemných drátů je vyřazeno brzdící zařízení uvnitř pravého ramene a trn se otáčí mezi hroty. Trn je opatřen brzdícím bubínkem, který je přibrzďován pákou (22) s plstěným obložením, umístěnou vně pravého ramene odvíječky. Tuto páku, nasazenou otočně na čepu, nutno seřídit pomocí svěrky, aby při dosednutí na brzdící bubínek byl brzdící pásek uvnitř ramene uvolněn. Uvolnění se provede pootočením šroubu (18).

Odvíječka je vybavena zařízením pro automatické vypínání chodu navíječky při přetržení drátu nebo vyprázdnění zásobníkové cívky. Pro tuto funkci je nutné zapojit vidlici připojovacího kabelu spodní odvíječky do zásuvky na levé bočnici navíječky a další odvíječky v případě vícenásobného vinutí propojit připojovacími kabely navzájem do serie. Správná funkce automatického vypínání je podmíněna správným seřízením narážky vypínacího kontaktu vzhledem ke krajní poloze držáku odvíjecí kladičky.

4) OPĚRNÝ KONÍK (E),

užívá se pro opření dlouhých trnů při navíjení více cívek, nebo při cívkách větších rozměrů. Vysunutí špičky koníku ze záběru provede se pootočením páky proti směru hodinových ručiček. Odklopením ramene koníku směrem ke stojanu odvíječky uvolníme prostor pro vysunutí navinutých cívek.

5) MĚNIČ OTÁČEK (G).

Mění plynule převod mezi náhonem a navíjecím vřetenem. Je umístěn pod základovou deskou. Převod se nastavuje točítkem (obr. HK-3-62384) jen za chodu stroje. (Šlapka sešlápnuta, měnič otáček se protáčí). Točítko je snímatelné. Sejmutí provede se zatlačením točítka směrem dovnitř a pootočením vpravo o 90°. Nasazení točítka provedeme opačným postupem. Po přestavení je nutno střední kotouč měniče zajistit v žádané poloze šroubem (24) umístěným z vnitřní strany stolu na přesouvacím čepu měniče. Šroub je nutno před nastavováním převodu povolit a po nastavení opět utáhnout. V provedení se stolem je tento šroub prodloužen a upraven pro ruční utahování. Zařazením dalších převodů vícestupňových řemenic dosáhneme 500-6500 ot/min. na vřeteni navíječky.

6) POMOCNÉ LOŽISKO (F)

slouží pro opření vodící tyče při vícenásobném vinutí, kdy váha vodítek drátu a tah odvíjecích ramen by mohly způsobit ztížení chodu v kluzných ložiskách.

Typ NV 100 pomocné ložisko nemá. NV 100 je možno lehce upravit pro vícenásobné vinutí výměnou vodící tyče (6) ozubeného hřebene (19) a doplněním dalšími kusy odvíječek, (C), vodítek drátu, (M), ukládacích kladiček (N), podle počtu vinutých cívek a výše uvedeného ložiska (F). Všechny tyto úpravy jsou provedeny u typu NV 100 V.

7) STŮL POD NAVÍJEČKU (J)

umožňuje snadnou a pohodlnou obsluhu navíjecího stroje. Po stranách stolu lze upevnit 4 odkládací plošiny. Desky těchto plošin jsou snímatelné k snadnému přenášení navíjeného materiálu. V levé části stolu je umístěna zásuvka a odkládací skříňka. Zásuvku lze uzamknout. Stůl je celokovový. Základová deska navíječky je od stolu odpružena gumovými vložkami. Půdorys stolu je cca 590x880, výška stolu cca 720 mm. Půdorys stolu s odkládacími plošinami 590x1480 mm.

8) LAMELOVÁ SPOJKA (K)

zajišťuje plynulé a pozvolné spouštění navíjecího vřetene, což je nutné zvláště při vinutí slabých drátů. Vláknité obložení spojky zaručuje dokonalý záběr a dlouhou životnost. Spojka je nasazena na hřídeli motoru a zajištěna šroubem, přístupným otvorem v klínové drážce řemenice.

Uvedení navíječky do provozu a příprava vinutí.

9) V provedení se stolem je zapojení hnacích i ovládacích elementů naznačeno ve schematu HK-4-62310. Objednavatel provede připojení na třífázovou síť 380 V 50 c/sec. Přívod se zavede na šrouby pojistkových spodků, umístěných společně s transformátorem na levé straně stolu pod víkem, označeným výstražným bleskem. Zde se připojí i uzemnění na šroub se značkou země. Pohon obstarává třífázový elektromotor 380/220 V 2800 ot/min., který je ovládán reversním spínačem, umístěným na přední straně stolu. Zapínáním spínače vpravo a vlevo, mění se směr otáčení navíječky vřetene a tím i funkce automatického počítadla, jak je popsáno v bodě (12). Běh motoru a činnost transformátorku signalisuje kontrolní žárovka 24 V, 1,5 W. Transformátorek 380/220/24 V 100 VA napájí pomocný obvod, t. j. automat. vypínání a zásuvky. Jeho plný výkon lze užít pro připojení elektrické páječky, kelímku pro zalévací hmotu resp. osvětlení apod.

Tento okruh je jištěn trubičkovou pojistkou 4A na svorkovnici transformátorku. Motor je jištěn pojistkovými vložkami 6 A. Motor i transformátorek je při expedici zapojen na síť 380 V. Při dodávce navíječky bez stolu, provede objednavatel přípojku pro třífázový elektromotor 380 V, 250 W včetně spínače pojistek a jednofázového připojení transformátorku 220 V/24V, 50 VA (umístěného na spodní straně základ. desky), který slouží pro napájení pomocného obvodu (automatické vypínání).

Pod levým krytem navíječky jsou umístěny svorky označené nápisem s p í n a č, které jsou určeny k případnému elektrickému vypínání navíj. vřetene. Spínač není k navíječce dodáván vzhledem k tomu, že běžně je používáno ručního vypínání.

10) Před uvedením navíječky do chodu je nutno po sejmutí předního krytu naplnit vaničku ložiskovým olejem L tak, aby do oleje bylo ponořeno za chodu ozubení šnekového kola cca 3 mm.

11) Příklad nastavení navíječky pro vinutí cívky délky L = 60 mm, průměr drátu 0,5 mm.

a) Točítkem (14) nastavíme v průzoru horní části zadního krytu délku cívky L = 60.

Hodnoty možno nastaviti při běhu stroje nebo v klidu ručním pootočením vačkou. Na stupnici odečítáme 60-0-60, (levá úvrať-střed-pravá úvrať). Danou hodnotu nutno nastavovat vždy od větší hodnoty směrem k menší a je ji možno na pevno zajistit maticí (25) na saních stavěcího ústrojí (II).

b) na bubínkovém ukazateli 13 v levém krytu nastavíme hodnotu D/L 8,33, která se získá výpočtem (uvažuje se vypočtená hodnota v 1/1000), nebo se vyhledá v přiložených tabulkách.

$$\frac{\text{Průměr drátu D (mm)}}{\text{L cívky (mm)}} = \frac{0{,}5}{60} = 0{,}00833$$

Odpovídající rychlost posuvu je možno nastavit ve sloupci označeném 2 neb 3.

Po odzkoušení vinutí je nutno doregulovat délku zdvihu a stoupání vzhledem k dovoleným úchylkám průměru drátu. Hodnotu na bubínkovém ukazateli nutno vždy nastavovat při chodu navíjecího vřetene a zasunuté rychlosti 1, 2 neb 3 a to od menší hodnoty k větší.

12) Nastavení automatického vypínání navíječky při dosažení určitého počtu závitů.

Po odklopení horního krytu navíječky uvolníme otočnou páčkou na přední straně počítadla víčko a při stisknutí nulovací páčky dozadu do konečné polohy směrem k třecímu kotouči uvolníme volící bubny a nastavíme potřebný počet zmenšený o hodnotu 1. Při uzavření víčka uvolní se nulovací páka a počítadlo je připraveno pro funkci. Je nutné po uzavření překontrolovat, zda volené číslo je správně nastaveno. Počítadlo při automatickém vypínání odpočítává od nastaveného počtu a při naběhnutí 00000 polohy vypíná. Vychýlením nulovací páky naskočí opět zvolené číslo.

Vlivem setrvačnosti vykoná vřeteno po vypnutí ještě několik otáček. O tyto otáčky (zjistí se zkouškou při vinutí prvních cívek) je nutno na počítadle nastaviti méně.

Brzdný moment navíjecího vřetene lze regulovat šroubem umístěným v ose vřetene a přístupným otvorem v levém krytu navíječky (viz obr. HK-3-62384).

Směr točení počitadla je shodný se směrem točení navíj. vřetene. Automatické vypínání je v činnosti, točí-li se navíjecí vřeteno proti směru pohybu hodinových ručiček (při pohledu zprava). Při navíjení opačným směrem počitadlo normálně připočítává a automatické vypínání je vyřazeno z činnosti.

13) Automatické vypínání chodu navíječky uvádí v činnost elektromagnet umístěný pod základovou deskou převodového ústrojí. Správná funkce vypínacího magnetu je závislá na seřízení mikrospínače, umístěného pod bočním krytem náhonu. Úkolem mikrospínače je uchránit elektr. magnet před trvalým zatížením. Ovládací táhlo mikrospínače nutno seřídit tak, aby spínání nastalo asi 60 stupňů od základní polohy zapínací páky (10). (Lze kontrolovat podle zvuku při přepnutí mikrospínače).

14) Upínací trny navíjených cívek se nasazují do vřetene, ve kterém jsou středěny průměry 10 a dotaženy na uvnitř pokračující závit M 8. Převlečnou maticí jsou trny pojištěny proti uvolnění. Příklady uchycení navíjecího trnu jsou na obrázku (HK-4-62180).

15) Za předpokladu, že elektromotor je v chodu, pohybem zapínací páky (10) vlevo, (proti pohybu hodinových ručiček) propojíme navíjecí vřeteno pomocí kuželové spojky (9) s náhonem a tím uvedeme v činnost i automatické vypínání stroje. Západka pojistí zapínací systém a páka se vrátí do původní polohy. Vychýlením zapínací páky asi o polovinu zdvihu pojistí západka celý systém v neutrální poloze a vřetenem lze volně protáčet. Počitadlo musí býti vynulováno.

Sešlápnutím šlapky uvedeme navíječku pomocí lamelové spojky pozvolně v chod. Šlapka zůstává po celou dobu navíjení sešlápnuta. Vypnutí běhu navíječky se děje automaticky, nebo vypínací pákou (11). V okamžiku vypnutí rozpojí kuželová spojka vřeteno s náhonem a vrátí se do výchozí polohy. V této poloze je navíjecí vřeteno brzděno. Brzdící moment lze regulačním šroubem brzdy (23) seřídit tak, aby byl shodný s brzdným momentem odvíjené cívky. Šlapkou možno navíjení přerušit a opět v navíjení pokračovat aniž bychom tím narušili vypínání automatické. Zůstane-li šlapka po automatickém vypnutí i nadále sešlápnuta, protáčí se jen řemenový systém měniče otáček. Šlapka musí být seřízena tak, aby zdvih ramene byl omezen dorazem. Lamelová spojka musí v tom okamžiku přenášet potřebný kroutící moment nutný k navíjení. Dalším tvrdým sešlápnutím šlapky (bez omezení zdvihu) mohlo by dojít k havarii lamelové spojky. Regulace spojky při opotřebení provádí se regulačním šroubem bowdenu.

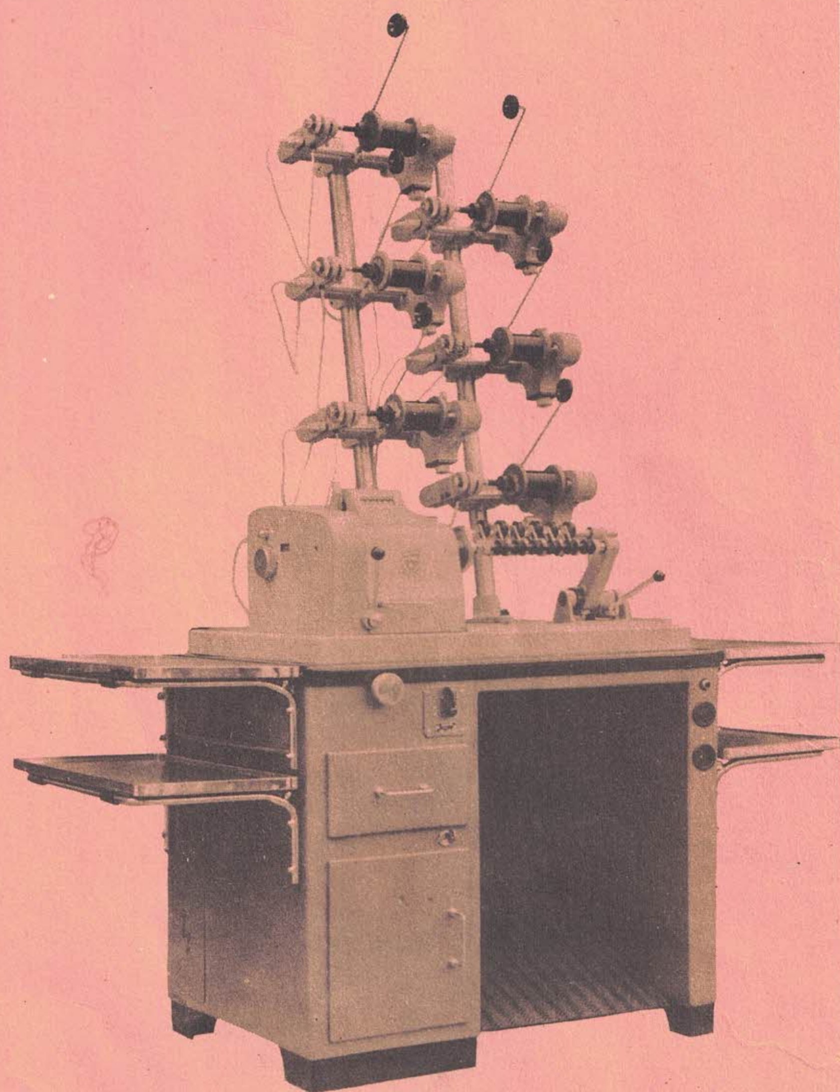
16) Zajištění správné polohy ukládacích kladiček (N) vůči cívkám lze provést i za běhu natočením pastorku na hřebenu. Šroubem ze zadní strany držáku pojišťujeme ukládací kladičky v určité poloze. Kroužek umístěný vedle textgumoidové kladičky slouží pro uchycení volného drátu pro dokončení cívky.

17) Mazání navíječky NV 100 nutno provádět podle mazacího plánu HK-3-62385.

OBRAZOVÁ ČÁST

OBRAZ Hk-3 - 62384

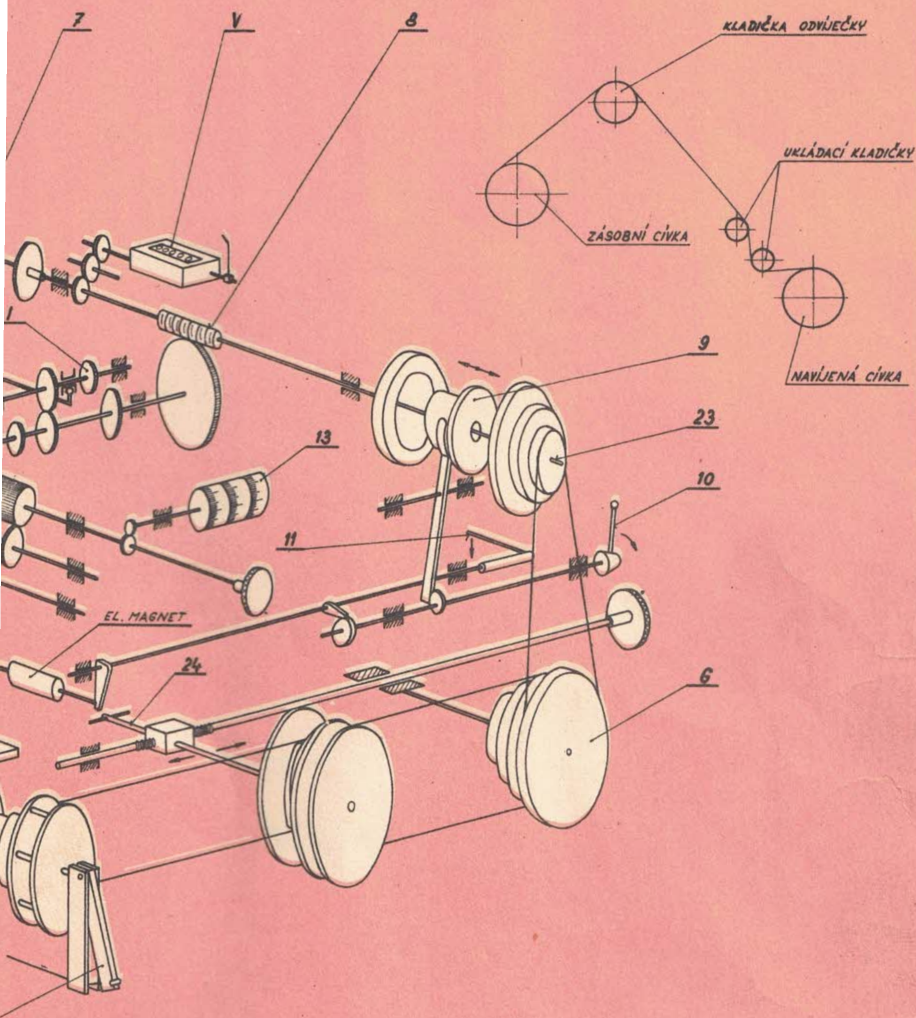
ADAST



ADAST

F
6
M
19
N
14
IV
25
4
5
11
2
C
21
22
18
20
17

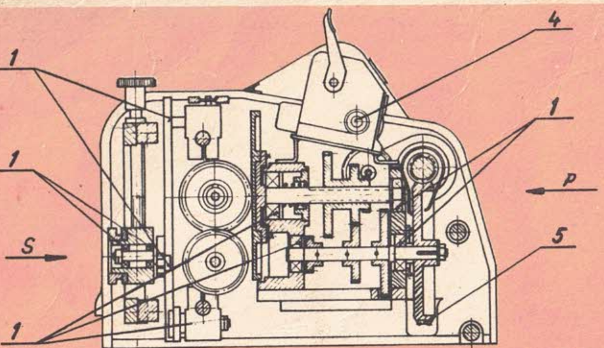
ADAST

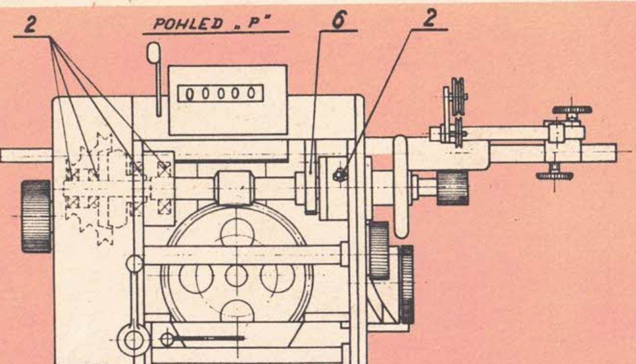

7
V
8
KLADIČKA ODVÍJEČKY
UKLÁDACÍ KLADIČKY
ZÁSOBNÍ CÍVKA
NAVÍJENÁ CÍVKA
9
23
13
10
11
EL. MAGNET
24
6

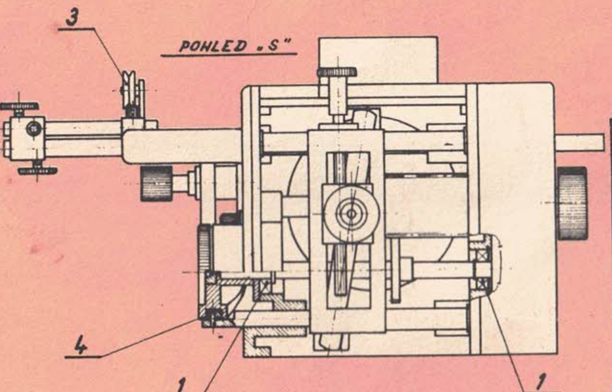
ADAST

OBRAZ HK-3-62385

ADAST







VŠEOBECNĚ

NEOZNAČENÉ TŘECÍ PLOCHY (NA PŘ. OZUBENÍ MIMO OZUBENÝ VÁLEC S KLADIČKOU, DRÁŽKOVÝ HŘÍDEL PŘEVODOVKY, OVLÁDACÍ PÁKY, POHYBOVÉ ŠROUBY ATD.) NUTNO MAZAT LOŽISKOVÝM OLEJEM L A KULIČKOVÁ LOŽISKA MAZACÍM TUKEM SP3

NAVÍJEČKA

OZNAČ. MAZ. MÍSTA	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROVOZ. HODIN)
1	MAZACÍ TUK SP3	25 000
2	MAZACÍ TUK SP3	5 000
3	LOŽISKOVÝ OLEJ NL	8
4	LOŽISKOVÝ OLEJ L	4
5	LOŽISKOVÝ OLEJ L	DOPLŇOVAT, ABY ŠNEKOVÉ KOLO BYLO PONOŘENO
6	MAZACÍ TUK SP3	8

MĚNIČ OTÁČEK

MAZANÉ MÍSTO	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROVOZ. HODIN)
RADIÁLNÍ LOŽISKO 4 STUP. ŘEMENICE, STŘEDNÍ ČÁST PŘESOUVATELNÉ ŘEMENICE NUTNO DEMONTOVAT. ŘEMENICI A DRÁŽKY NA VNITŘNÍ STRANĚ POUZDRA NAPLNIT TUKEM.	MAZACÍ TUK SP3	5 000
ČERVENÁ MAZNICE PŘESOUVATELNÉ ŘEMENICE	MAZACÍ TUK SP3	500
VŘETENO ŠROUBU	LOŽISKOVÝ OLEJ L	500

ODVÍJEČKA

MAZANÉ MÍSTO	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROVOZ. HODIN)
AXIÁLNÍ LOŽISKO 51 100	MAZACÍ TUK SP3	25 000
RADIÁLNÍ LOŽISKO 6202	MAZACÍ TUK SP3	25 000
ČERVENĚ OZNAČENÁ MAZNICE	LOŽISKOVÝ OLEJ L	48

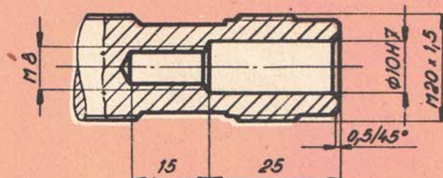
KONÍK

MAZANÉ MÍSTO	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROVOZ HODIN)
RADIÁLNÍ LOŽISKO EL 8	MAZACÍ TUK SP3	5 000
ČERVENĚ OZNAČENÁ MAZNICE	LOŽISKOVÝ OLEJ L	500

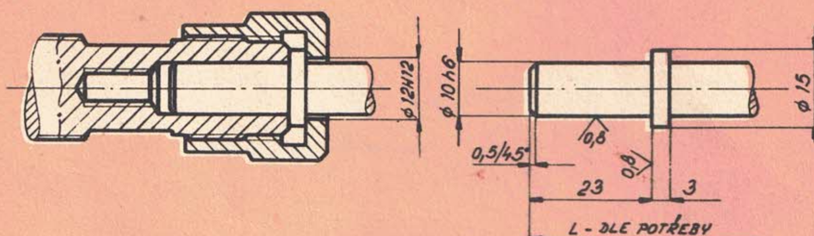
EL. MOTOR S LAMELOVOU SPOJKOU

MAZANÉ MÍSTO	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROVOZ. HODIN)
RADIÁLNÍ LOŽISKA	MAZACÍ TUK SP3	5 000

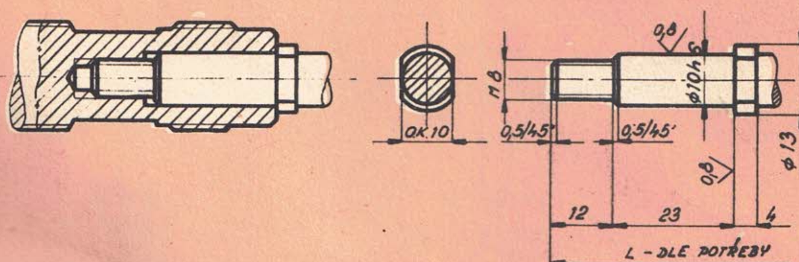
DETAIL UPÍNACÍ ČÁSTI NAVÍJECÍHO VŘETENE



DETAIL UPNUTÍ A UPÍNACÍHO TRNU
S POUŽITÍM PŘESUVNÉ MATICE



DETAIL UPNUTÍ A UPÍNACÍHO TRNU
BEZ POUŽITÍ PŘESUVNÉ MATICE



OBRAZ Hk-4-62180

ADAST

EL. SCHEMA NV 100

ODVÍJEČKA

NAVÍJEČKA

M

POČÍTADLO

MAGNET 24V

BLOKOVÁNÍ MAGNETU

ODVÍJEČKA

ZDÍŘKY

24V
(POM. OBVOD)

SPÍNAČ

24V (POM. OBVOD)

STŮL

SÍŤ



HK-4-62310

TABULKY HODNOT

Aby navíječka cívek plnila v plném rozsahu své poslání, tj. aby zaručovala plný výkon a velkou životnost jednotlivých částí, předkládáme objednavateli návod, který seznámí obsluhujícího s jednotlivými díly a způsobem seřízení a udržování.

1/ Navíječka NV 58 (viz HK-3-62459) obsahuje tyto celky :

a) Základovou desku (A)
b) Navíječku (B)
c) Odvíjecí rameno (C)
d) Stojan odvíjecího ramene (D)
e) Opěrný koník navíjených cívek (E)
f) Pomocné ložisko (F) - v případě mnohonásobného vinutí
g) Plynule nastavitelný měnič otáček (G)
h) Elektromotor (H)
ch) Šlapku (CH)

2/ Navíječka (B)

je tvořena litinovými bočnicemi (1) spojenými čtyřmi rozpěrkami. Do prostoru mezi bočnice se montuje :

Převodové ústrojí (I) nastavuje část převodu pro příslušné stoupání závitů v převodovce s ozubenými koly. Jednotlivé stupně zařazují se točítkem a jsou označeny 1, 2, 3 a značkou na pravé bočnici navíječky.

Stavěcí ústrojí (II) doplňuje zbývající část převodu pro určité stoupání. Je tvořeno kladičkou (3), na kterou je dotlačován třecí kotouč (2), naháněný převodovým ústrojím (I). Na bubínkovém ukazateli (13) v levém bočním krytu nastavuje se hodnota d/L v tisícinách mm; (d=ø drátu v mm, L = délka cívky v mm) a to v patřičném sloupci, který označením 1,2,3 odpovídá zasunuté rychlosti na pravé bočnici (12).

Regulační ústrojí (III) nastavuje délku cívky dle stupnice v zadním krytu. Pro vačku (4) se zdvihem 20 mm platí horní hodnoty na stupnici a pro vačku (4) 40 mm hodnoty spodní.

Pákové ústrojí (V) redukuje zdvih vačky na příslušnou délku cívky v nastaveném poměru dvojramenné páky. Na vodicí tyči (6) vně navíječky je nasazen nastavitelný držák vodítek drátu (IV), na kterém jsou posuvně uchyceny nastavitelné ukládací kladičky (VII).

3/ Odvíjecí rameno (C)

je upevněno nastavitelně na stojanu (D), který lze ve vodicích drážkách základové desky (A) libovolně ustavit proti navíjecímu trnu. Tah drátu seřizuje se jemnou (16) a hrubou (17) regulací. Při vinutí jemných drátů je důležité, aby unášecí hrot brzdicího bubínku se volně otáčel a nebyl brzděn vlastní vahou brzdicího pásku. K tomu účelu slouží opěrný kolík umístěný pod brzdicím bubínkem.

Opotřebení brzdicího pásku se vymezí pootoč. šroubu (18).

Odvíjecí rameno je vybaveno zařízením pro automatické vypínání chodu navíječky při přetržení drátu neb vyprázdnění zásobníkové cívky. Pro tuto funkci je nutné zapojit vidlici připojovacího kabelu spodního odvíjecího ramene do zásuvky na levé bočnici navíječky a další odvíjecí ramena v případě vícenásobného vinutí propojit připojovacími kabely navzájem do serie. Správná funkce automatického vypínání je podmíněna správným seřízením narážky vypínacího kontaktu vzhledem ke krajní poloze držáku odvíjecí kladičky.

4/ Opěrný koník (E)

užívá se pro opření dlouhých trnů při navíjení více cívek, neb při cívkách větších rozměrů. Vysunutí špičky koníku ze záběru provede se pootočením páky proti směru hodinových ručiček. Odklopením ramene koníku směrem ke stojanu odvíjecích ramen uvolníme prostor pro vysunutí navinutých cívek.

5/ Měnič otáček (G)

mění plynule převod mezi náhonem a navíjecím vřetenem. Je umístěn pod základovou deskou. Převod se nastavuje točítkem. Zařazením dalších převodů vícestupňových řemenic dosáhneme 400 až 5500 ot/min. na vřetenu navíječky.

6/ Pomocné ložisko F)

slouží pro opření vodicí tyče při vícenásobném vinutí, kdy váha vodítek drátu a tah odvíjecích ramen mohl by způsobit příčení v kluzných ložiskách.

Uvedení navíječky do provozu a příprava pro vinutí.

7/ Základovou desku, na které je přišroubována navíječka, nutno upevnit na rovný stůl, stojan apod. Základová deska není samonosná a nerovnosti podložky, na kterou se klade, se projeví skřížením vodicí tyče. Posuv vodicí tyče v takovém případě není rovnoměrný.

8/ Zapojení hnacích a ovládacích elementů je provedeno dle schema HK-4-61059. Objednavatel musí provést přípojku pro třífázový el.motor 380V, 250W (včetně spínače a příslušných pojistek), který je namontován na spodní stranu litinové základové desky. Připojení se provede na svorkovnici el.motoru. Tento je stále v chodu a odepíná se od napětí pouze při ukončení směny neb v pracovní přestávce. Dále objednatel provede jednofázové připojení pomocného obvodu 220V, 25VA.

Tomuto obvodu je nutno též předřadit spinač a pojistky. Svorky ozna-

čené nápisem "SPINAČ"jsou určeny k připojení spinače dálkového ovládání (např.nožního spinače), které není k navíječce dodá - váno.

9/ Před uvedením navíječky do chodu je nutno po sejmutí předního krytu naplnit vaničku ložiskovým olejem L tak, aby do oleje bylo ponořeno za chodu ozubení šnekového kola cca 3 mm.

10/ Při vinutí cívek do délky 40 mm můžeme použít vaček se zdvihem 20 mm a od délek 20 mm do 80 mm vaček se zdvihem 40 mm (od délky cívky 20 mm do 40 mm je možno použít obou druhů vaček). Při výměně vaček je nutno vyměnit i příslušný kámen (nasune se pouze na čep ø 6 mm).

11/ Příklad nastavení navíječky pro vinutí cívky délky L = 60 mm ø drátu 0,5 mm.

a) Na ukazateli v zadním krytu nastavíme na spodní stupnici hodnotu 60 (spodní stupnice platí pro vačku 40 mm,horní pro vačku 20 mm).

Danou hodnotu nutno nastavovat vždy od větší hodnoty směrem k menší.

b) Na bubínkovém ukazateli v levém krytu nastavíme hodnotu 8,33 která se získá výpočtem (uvažuje se vypočtená hodnota v 1/1000).

$$\frac{\text{ø drátu D (mm)}}{\text{L cívky (mm)}} = \frac{0,5}{60} = 0,00833$$

tuto hodnotu máme možnost nastavit ve sloupci označeném 2 (neb 3). V souvislosti s tím musíme zařadit na pravé straně převod shodně označený 2 (neb 3).

Po odzkoušení vinutí je nutno doregulovat délku zdvihu a stoupání vzhledem k dovoleným úchylkám ø drátu. Hodnotu na bubínkovém ukazateli nutno vždy nastavovat při chodu navíjecího vřetene a zasunuté rychlosti 1, 2 neb 3 a to od menší hodnoty k větší.

12/ Nastavení automatického vypínání navíječky při dosažení určitého počtu závitů.

Po odklopení horního krytu navíječky uvolníme otočnou páčkou na přední straně počítadla víčko a při stisknutí nulovací páky do konečné polohy směrem k třecímu kotouči uvolníme volicí bubny a nastavíme potřebný počet zmenšený o hodnotu 1. Při uzavření víčka uvolní se nulovací páka a počítadlo je připraveno pro funkci. Je nutné po uzavření překontrolovat, zda volené číslo je správně nastaveno. Počítadlo při automatickém vypínání odpočítává od nastaveného počtu a při naběhnutí 00000 polohy vypíná. Vychýlením nulovací páky naskočí opět zvolené číslo.

13/ Automatické vypínání chodu navíječky uvádí v činnost el.magnet umístěný pod základovou deskou převodového ústrojí. Správná funkce vypínacího magnetu je závislá na seřízení mikrospinače, umístěného pod bočním krytem náhonu. Úkolem mikrospinače je ochránit el.magnet před trvalým zatížením. Ovládací táhlo mikrospinače nutno seřídit tak, aby spínání nastalo asi 60° od základní polohy spínací páky (10). (Lze kontrolovat dle zvuku při přepnutí mikrospinače.)

14/ Upínací trny navíjených cívek se nasazují do vřetene,ve kterém jsou středěny ⌀ 10 a dotaženy na pokračující závit uvnitř M 8. Převlečnou maticí jsou trny pojištěny proti uvolnění.

15/ Za předpokladu, že el.motor je v chodu, pohybem zapínací páky (10) proti směru pohybu hodinových ručiček neb šlapkou zapínáme třecí spojku, která plynule počne zabírat a otáčí navíjecím vřetenem. Vychýlením zapínací páky do konečné polohy západka pojistí zapínací systém a dovolí zapínací páce vratný pohyb do výchozí polohy.

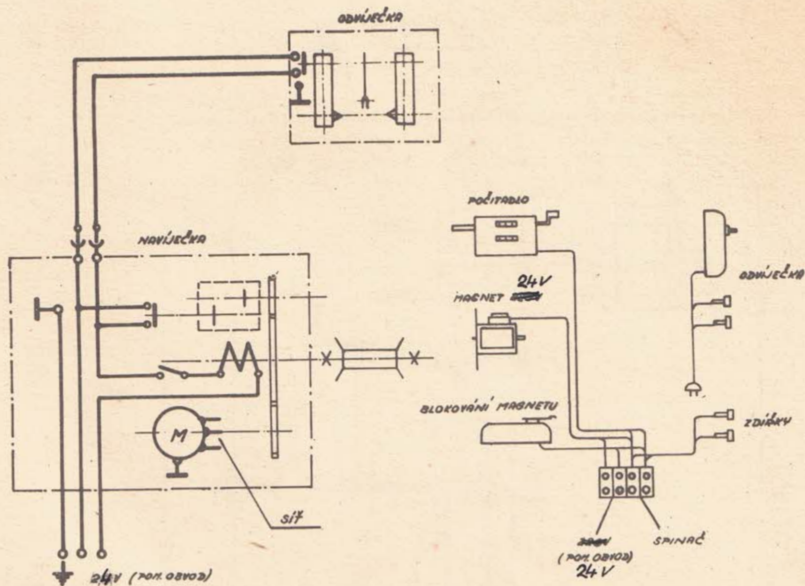
Vypnutí běhu navíječky děje se automaticky neb vypín.pákou(11).

16/ Zajištění správné polohy ukládacích kladiček (VII) vůči cívkám lze provést i za běhu natočením pastorku na hřebenu.Šroubem se zadní strany držáku pojišťujeme tento v určité poloze.

Kroužek umístěný vedle textgumoidové kladičky slouží pro uchycení drátu při dokončení u vinuté cívky.

17/ Mazání navíječky NV 58 proveďte dle mazacího plánu HK-3-61707.

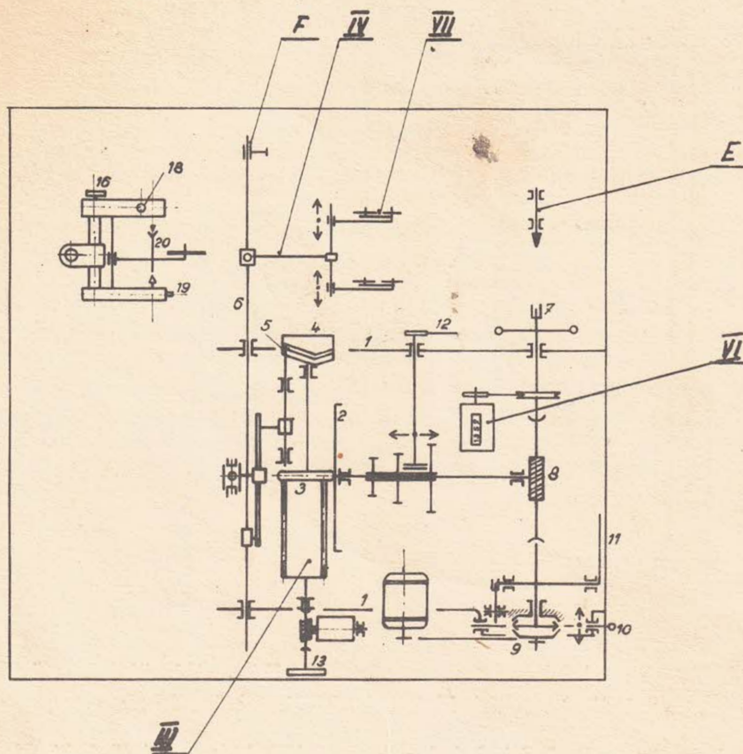
Neoznačené třecí plochy (např.ozubení mimo ozubený válec s kladičkou, drážkový hřídel převodovky, ovládací páky, pohyb.šrouby atd.) nutno mazat ložiskovým olejem L a kuličková ložiska mazacím tukem LBGL.



EL. INSTALACE:

1. PROVÉST PŘÍVODNÍ INSTALACI PRO EL. MOTOR A POMOCNÝ OBVOD.
2. PŘEDŘAZENÍ TAVNÝCH POJISTEK NUTNÉ EL. MOTOR 6A (T) A POMOCNÝ OBVOD 6 A.

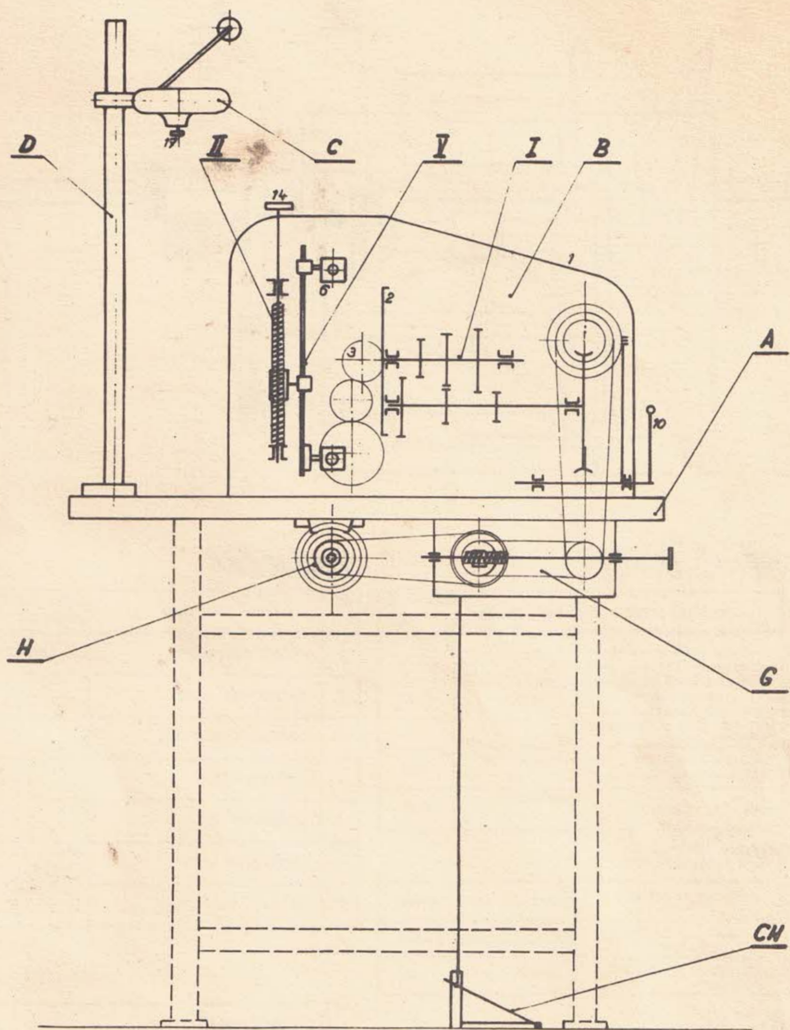
ELEKTR. SCHEMA NAVÍJEČKY NV 58 HK-4-61059.



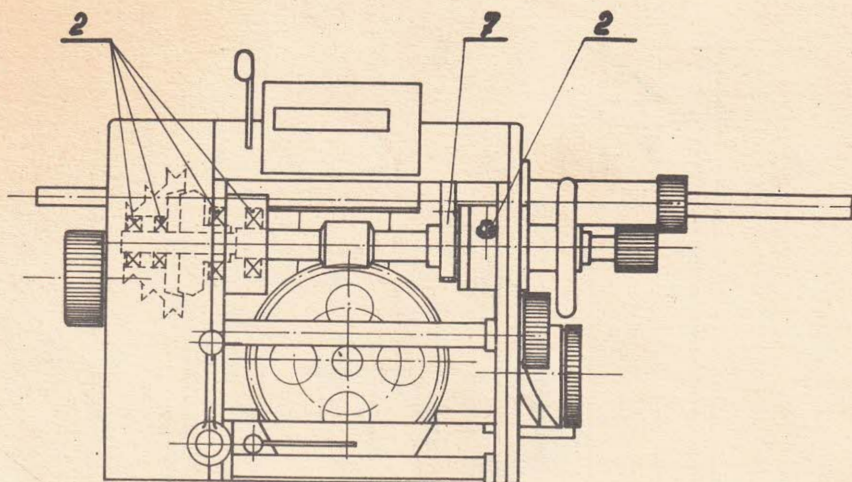
1 BOČNICE
2 TŘECÍ KOTOUČ
3 TŘECÍ KLADIČKA
4 VAČKA
5 VODÍCÍ KÁMEN
6 VODÍCÍ TYČ
7 VŘETENO
8 ŠNEKOVÝ PŘEVOD
9 SPOJKA-BRZDA
10 ZAPÍNACÍ PÁKA
11 VYPÍNACÍ PÁKA
12 ŘAZENÍ PŘEVODŮ OZUB. KOLY
13 NASTAVENÍ TŘECÍHO PŘEVODU
14 NASTAVENÍ DÉLKY VINUTÉ CÍVKY
16 REGULACE TRNU DRÁTU JEMNÁ
17 REGULACE TRNU DRÁTU HRUBÁ
18 REGULACE BRZDY
19 VYPÍNÁNÍ UPÍNACÍHO HROTU
20 UPÍNACÍ TRN ZÁSOBNÍ CÍVKY

A ZÁKLADOVÁ DESKA
B NAVÍJEČKA
C ODVÍJEČKA
D STOJAN ODVÍJEČKY
E OPĚRNÝ KONÍK
F POMOCNÉ LOŽISKO
G MĚNIČ OBRÁTEK
H ELEKTRICKÝ MOTOR
CH ŠLAPKA

I PŘEVODOVÉ ÚSTROJÍ
II STAVĚCÍ ÚSTROJÍ
III REGULAČNÍ ÚSTROJÍ
IV DRŽÁK VODÍTEK DRÁTU
V PÁKOVÉ ÚSTROJÍ
VI POČITADLO ZÁVITŮ
VII UKLÁDACÍ KLADIČKY



FUNKČNÍ SCHEMA NAVÍJEČKY ADAST NV58 HK-3-62459



MĚNIČ OTÁČEK

MAZANÉ MÍSTO	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROV. HOD.)
RADIÁLNÍ LOŽISKO 4STUP. ŘEMENICE STŘEDNÍ ČÁST PŘESOUVATELNÉ ŘEMENICE NUTNO DEMONTOVAT ŘEMENICI A DRÁŽKY NA VNITŘNÍ STRANĚ POUZDRA NAPLNIT TUKEM	MAZACÍ TUK LBGL	5000
ČERVENÁ MAZNICE PŘESOUVATELNÉ ŘEMENICE	MAZACÍ TUK LBGL	500
VŘETENO ŠROUBU	LOŽISKOVÝ OLEJ L	500

ODVÍJEČKA

AXIÁLNÍ LOŽISKO 51 100	MAZACÍ TUK LBGL	25 000
RADIÁLNÍ LOŽISKO 6202	MAZACÍ TUK LBGL	25 000
ČERVENĚ OZNAČENÁ MAZNICE	LOŽISKOVÝ OLEJ L	48

KONÍK

RADIÁLNÍ LOŽISKO EL 8	MAZACÍ TUK LBGL	5 000
ČERVENĚ OZNAČENÁ MAZNICE	LOŽISKOVÝ OLEJ L	500

EL. MOTOR

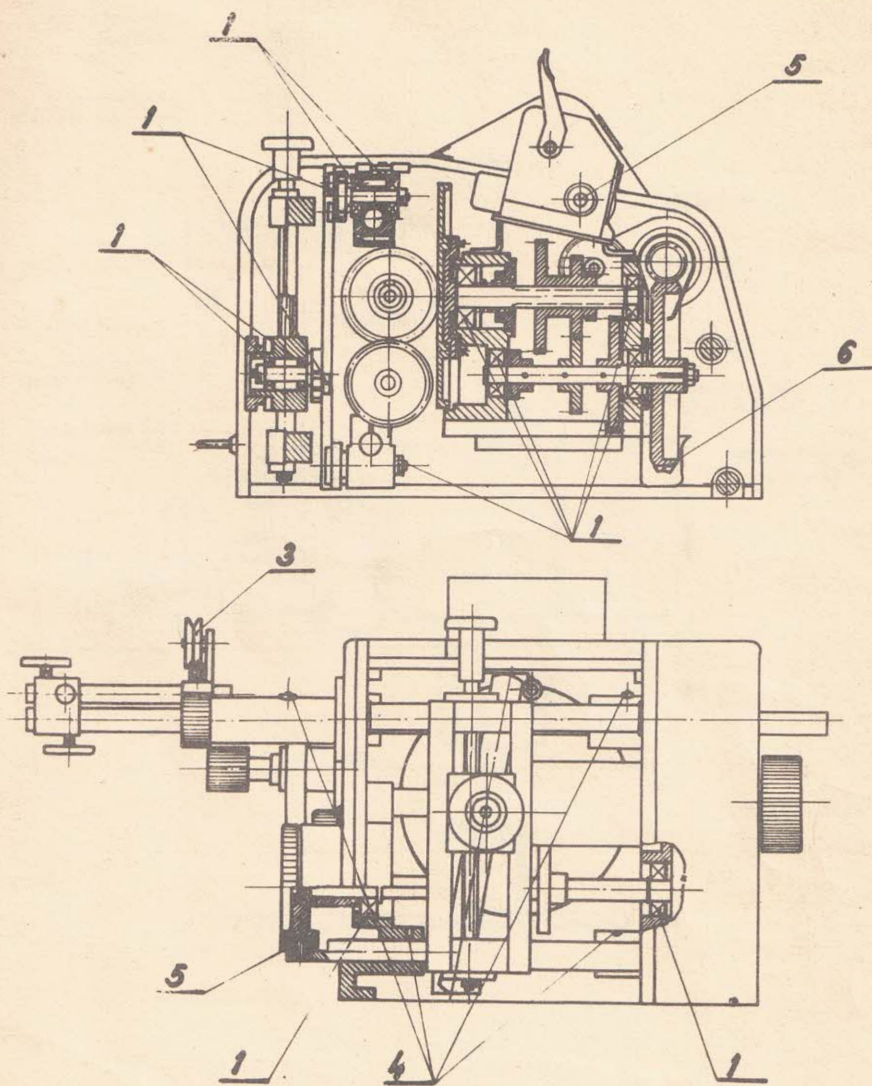
RADIÁLNÍ LOŽISKA	MAZACÍ TUK LBGL	5 000

NAVÍJEČKA

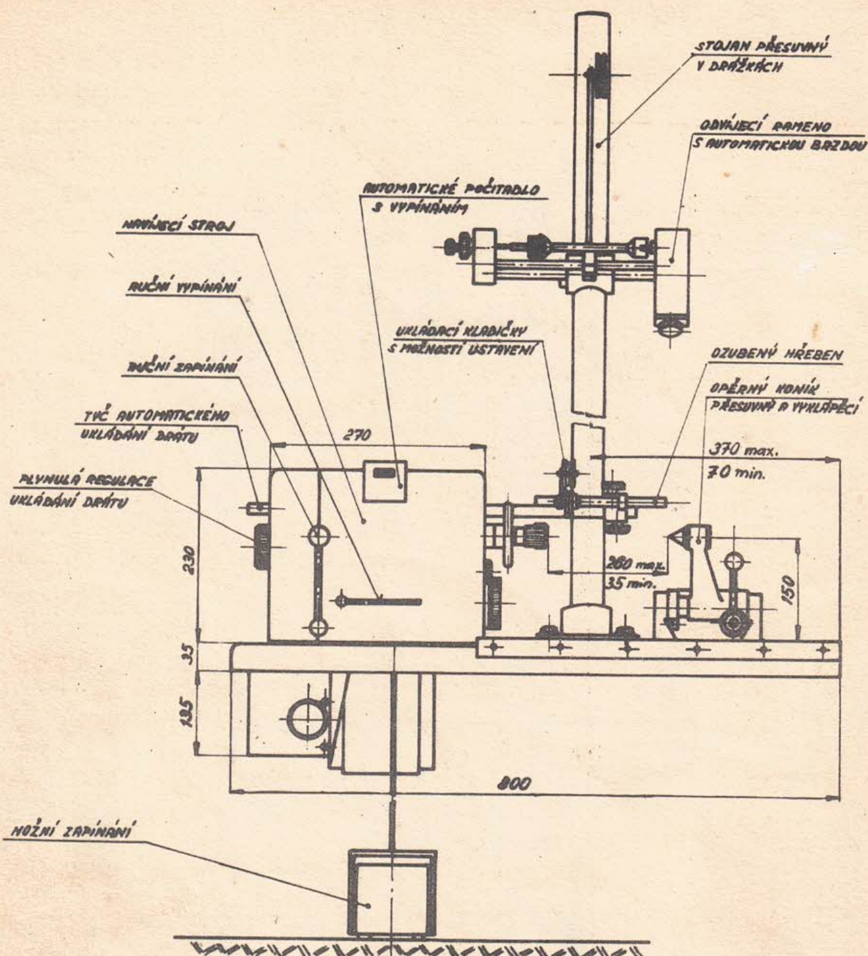
OZN. MÍS.	DRUH MAZADLA	DOBA MAZÁNÍ (PROVOZ. HODINY)
1	MAZACÍ TUK LBGL	25 000
2	MAZACÍ TUK LBGL	5 000
3	LOŽISKOVÝ OLEJ NL	8
4	LOŽISKOVÝ OLEJ L	8
5	LOŽISKOVÝ OLEJ L	4
6	LOŽISKOVÝ OLEJ L	DOPLŇOVAT ABY ŠNEKOVÉ KOLO BYLO PONOŘENO
7	MAZACÍ TUK LBGL	8

VŠEOBECNĚ

NEOZNAČENÉ TŘECÍ PLOCHY (NA PŘ. OZUBENÍ MIMO OZUBENÝ VÁLEC S KLADIČKOU, DRÁŽKOVÝ HŘÍDEL PŘEVODOVKY, OVLÁDACÍ PÁKY, POHYBOVÉ ŠROUBY ATD.) NUTNO MAZAT LOŽISKOVÝM OLEJEM L A KULIČKOVÁ LOŽISKA MAZACÍM TUKEM LBGL.



MAZACÍ PLÁN NAVÍJEČKY ADAST NV 58 HK-3-61707



NAVÍJEČKA ADAST - TYP NV 58 HK 4-61171

